

正昌浅谈使用劣质环模对制粒机的影响

随着制粒工业的迅速发展，制粒企业已布满全国各地，颗粒生产也成为促进畜牧业发展的主要产品，同时正昌制粒机销售也普及国内市场，并热销国际市场。

目前，由于颗粒企业的普及与颗粒生产量的增大，制粒机环模的需求量也随之增加。因而一些小厂家生产的质量较差的环模也流入了市场，部分生产单位被其价格低所吸引，但应知这种劣质环模存在加工粗糙，使用寿命低，且重要的是仿照精度低、同心度差、环模工作面跳动大等缺点。如果制粒机长期使用这种环模，会造成大大缩短制粒机的使用寿命。据我售后服务部近期调查，凡使用非正昌原装环模的单位，制粒机一般运行几个月后，各部位配件就出现不同程度的磨损，并且轴承损坏的频率高，油封漏油现象严重，主机经常出现故障，造成制粒机工作不稳定，产能低等现象。这实际上就像目前市场上的山寨手机一样，价格虽然只有品牌机的三分之一，但它对入头脑辐射的伤害却超过五倍以上，道理是同样的，为什么说使用劣质环模会缩短制粒机的使用寿命呢？性价比反而不好，原因有多方面。

1. 劣质环模追求销售价低，因此它在坯料选用上有一定的局限性，不可能选用优质的材料，只能选用劣质低价的钢坯作为原材料，而这种钢坯分子结构不严密，韧性达不到要求，耐磨程度差，用这种钢坯制作的环模使用寿命短，而且容易开裂。如选用这样的环模，不但浪费了企业因频繁更换模具的资金投入，更为严重的是还存在生产安全隐患。

2. 劣质环模加工制作中设备粗糙，根本不可能具备像正昌环模加工中解决内外圆等精度。目前一般环模制造商在环模精加工方面，大多数是使用老式车床，设备比较陈旧，加工精度达不到要求，再加上这种环模制作本身就是仿制的，各项主要配合面精度和加工尺寸很难确保准确，像环模和抱箍的结合面，加工中只要有十几丝误差，抱箍就抱不紧环模，导致制粒机在高速运转中环模就会晃动磨擦，出现抱箍和空轴传动轮同时受损，并出现机身振动现象。

3. 制粒机环模模孔加工工艺十分讲究，如正昌环模钻孔设备都是使用进口枪钻钻制而成，它具有模孔排列整齐，孔壁象镜面一样光滑等优点。但劣质环模模孔加工大都采用小型钻床手工操作，孔内壁粗糙并存在罗纹，环模压缩比深浅不一，形成环模出料困难，易堵模堵机等状况，使电度消耗增加，产能下降，颗粒外观不光滑，成品料长短不齐，尤其是堵机时，环模挤压腔内温度很快升高，很容易使压辊轴承和主轴轴承烧坏，工作负荷加大，使制粒机的大小齿轮磨损加快。

4. 环模淬火工艺是环模制造的重要部分，正昌环模淬火工艺很讲究，全都使用美国真空淬火炉和日本多用淬火炉。目前小型环模生产厂很难有这些先进设备，一般还是采用土法井式炉淬火，这种设备它无法对环模淬火的温度自动控制，造成环模淬火后表里硬度不一致，而且变形系数较大，环模容易失圆，使用这种环模的制粒机在运行中，会产生压辊频繁撞击环模，使制粒机振动噪音增大，同样是主轴与空轴受损的重要因素，一旦主轴与空轴的轴承损坏或跑内外圈，那主轴和空轴就可能报废，如是主机箱体轴承孔磨损，不但会产生制粒机工作无力，产量明显降低，而且还会造成制粒机无法正常工作。

5. 因为劣质环模加工大多是仿制的，它的加工精度无法控制，加上各方面的误差积累，如长期使用这种环模，制粒机的正常工作必定会受到严重影响，根本达不到制粒机安全、高产、低耗的目的。细算一笔帐，使用劣质环模虽然眼前购买价格低一点，但制粒机如经常发生故障，零部件及轴承经常更换，产量降低、电耗增加、人力浪费，都会让企业的经济效益受到影响，为了使你的制粒机在饲料生产过程中达到产品质优，产量高，耗电低，生产安全的目的，充分发挥制粒机的工作效能，我们建议在制粒机环模选用上最好还是选用正昌原装的标准优质的环模。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/91145.html>